

(19)



Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets



(11)

**EP 1 291 573 A2**

(12)

## EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:  
12.03.2003 Patentblatt 2003/11

(51) Int Cl.7: **F16P 3/14**

(21) Anmeldenummer: 02015932.3

(22) Anmeldetag: 17.07.2002

(84) Benannte Vertragsstaaten:  
**AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR  
IE IT LI LU MC NL PT SE SK TR**  
Benannte Erstreckungsstaaten:  
**AL LT LV MK RO SI**

(72) Erfinder:  
• **Braune, Ingolf**  
79194 Gundelfingen (DE)  
• **Plasberg, Georg, Dr.**  
79353 Bahligen (DE)

(30) Priorität: 05.09.2001 DE 10143505

(74) Vertreter: **Manitz, Finsterwald & Partner GbR**  
Postfach 31 02 20  
80102 München (DE)

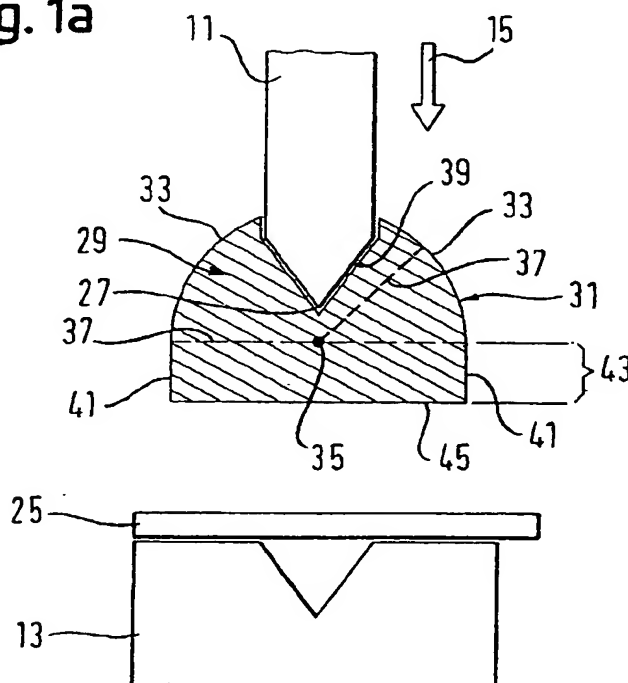
(71) Anmelder: **SICK AG**  
79183 Waldkirch (DE)

### (54) Sicherungsverfahren und optoelektronischer Sensor

(57) Die Erfindung betrifft ein Verfahren und einen Sensor zur Sicherung eines Gefahrenbereichs eines bewegten, eine Angriffsstelle (27) aufweisenden Werkzeugs (11). Ein Überwachungsbereich (29) mit einer Begrenzungsfläche (31) wird überwacht, deren Querschnitt sich entlang eines Kreisbogens (33) oder darüber hinaus erstreckt, wobei der Mittelpunkt (35) des

Kreisbogens (33) von der Angriffsstelle (27) des Werkzeugs (11) in Bewegungsrichtung des Werkzeugs beabstandet angeordnet ist, und wobei der Kreisbogen (33) einen Radius aufweist, der wenigstens so groß ist, daß die Begrenzungsfläche des Überwachungsbereichs - zumindest bedienerseitig - sich bis zu der Angriffsstelle (27) des Werkzeugs (11) oder radial darüber hinaus erstreckt.

**Fig. 1a**



## Beschreibung

**[0001]** Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Sicherung eines Gefahrenbereichs eines bewegten, eine Angriffsstelle aufweisenden Werkzeugs, insbesondere eines vertikal nach unten bewegten Oberwerkzeugs einer Gesenkbiegepresse, wobei der Gefahrenbereich durch die Erstreckung der Angriffsstelle des Werkzeugs und den Nachlaufweg des Werkzeugs entlang der Bewegungsrichtung vorgegeben ist, wobei ein optoelektronischer Sensor mit dem Werkzeug mitbewegt wird und den Gefahrenbereich überwacht, und wobei bei Detektion eines Eingriffs in den Gefahrenbereich ein Abschaltvorgang zum sofortigen Anhalten der Werkzeugbewegung ausgelöst wird. Die Erfindung betrifft ferner einen entsprechenden optoelektronischen Sensor.

**[0002]** Hintergrund der Erfindung ist das Bestreben, Verletzungen einer Bedienperson zu verhindern, die an dem bewegten Werkzeug einer Maschine arbeitet, beispielsweise indem die Bedienperson zu verarbeitende Werkstücke dem Werkzeug zuführt. Im Falle der genannten Gesenkbiegepresse kann - ohne geeignete Sicherungsmaßnahmen - das Oberwerkzeug eine Verletzung oder Abtrennung der Finger oder Hände der Bedienperson verursachen.

**[0003]** Eine unmittelbare Verletzungsgefahr besteht für die Bedienperson innerhalb des Gefahrenbereichs, der sich ausgehend von der Angriffsstelle des Werkzeugs in Bewegungsrichtung des Werkzeugs erstreckt. Die Angriffsstelle des Werkzeugs umfaßt beispielsweise einen Stößel oder einen Stempel, und sie erstreckt sich, insbesondere bei der genannten Gesenkbiegepresse, typischerweise entlang einer Längsrichtung, beispielsweise entlang einer Biegelinie oder Schnittkante des bewegten Werkzeugs. Der Gefahrenbereich entspricht somit einem Raumbereich, der zum einen durch die Ausdehnung der Angriffsstelle und zum anderen durch den Nachlaufweg des Werkzeugs, also durch die nach Auslösung eines Abschaltsignals vom Werkzeug noch zurückgelegte Wegstrecke vorgegeben ist.

**[0004]** Zur Sicherung dieses Gefahrenbereichs ist es bekannt, zumindest eine Sendeeinrichtung und eine Empfangseinrichtung eines optoelektronischen Sensors mit dem Werkzeugs mitzubewegen. Dieser Sensor überwacht durch ständiges Aussenden und Empfangen eines kollimierten Sendelichtstrahls, ob ein Eingriff in den Gefahrenbereich erfolgt. Falls dies anhand einer Unterbrechung des Sendelichtstrahls detektiert wird, wird ein Abschaltvorgang ausgelöst, der zu einem Anhalten der Werkzeugbewegung führt.

**[0005]** Diese bekannten Sicherungsverfahren und -sensoren können nicht in allen Anwendungsfällen die erwünschte Sicherheit bieten. Dies ist zunächst darauf zurückzuführen, daß der von den bekannten Sensoren tatsächlich überwachte Teil des Gefahrenbereichs wegen des Nachlaufweges einen gewissen Abstand von der Angriffsstelle des Werkzeugs einnimmt, so daß der unmittelbar an der Angriffsstelle angrenzende Teil des

Gefahrenbereichs nicht überwacht wird. Vor allem jedoch ist das bekannte Überwachungsprinzip im wesentlichen auf die Erkennung von statischen Eingriffen beschränkt, also von Eingriffen, die zum Zeitpunkt der Werkzeugbewegung bereits bestehen und erst nachfolgend detektiert werden, nämlich wenn aufgrund der Mitbewegung des Sensors das betreffende Körperteil der Bedienperson indirekt in den überwachten Teil des Gefahrenbereichs gelangt.

**[0006]** Es ist eine Aufgabe der Erfindung, bei einem bewegten Werkzeug die Sicherheit der Bedienperson hinsichtlich aller Arten möglicher Eingriffe zu erhöhen, ohne daß hierdurch die Wirtschaftlichkeit des Arbeitsprozesses beeinträchtigt wird.

**[0007]** Diese Aufgabe wird für ein Verfahren der eingangs genannten Art dadurch gelöst, daß zur erweiterten Sicherung des Gefahrenbereichs gegenüber dynamischen Eingriffen ein Überwachungsbereich mit einer Begrenzungsfläche überwacht wird, deren Querschnitt parallel zur Werkzeugbewegung und senkrecht zur Erstreckungsrichtung der Angriffsstelle des Werkzeugs sich entlang eines Kreisbogens oder darüber hinaus erstreckt, wobei der Mittelpunkt des Kreisbogens von der Angriffsstelle des Werkzeugs in Bewegungsrichtung des Werkzeugs beabstandet angeordnet ist, und wobei der Kreisbogen einen Radius (Überwachungsradius) aufweist, der wenigstens so groß ist, daß die Begrenzungsfläche des Überwachungsbereichs - zumindest bedienerseitig - sich bis zu der Angriffsstelle des Werkzeugs oder radial darüber hinaus erstreckt.

**[0008]** Die Aufgabe wird für einen optoelektronischen Sensor in entsprechender Weise durch die Merkmale des unabhängigen Anspruchs 23 gelöst.

**[0009]** Die Erfindung sorgt für eine zusätzliche Sicherung gegenüber sogenannten dynamischen Eingriffen, also gegenüber Eingriffen aus der Bewegung des Bedieners, die dann erfolgen, wenn die Werkzeugbewegung bereits begonnen hat. Derartige dynamische Eingriffe erfolgen typischerweise von der Bedienerseite aus, insbesondere von schräg oben oder von vorn. Beispielsweise geschieht es häufig, daß die Bedienperson ein unerwartetes Verrutschen des zu bearbeitenden Werkstücks bemerkt und deshalb - ungeachtet der bereits eingesetzten Werkzeugbewegung - als unmittelbare Reaktion in den Gefahrenbereich nachgreift, um eine Nachjustierung durchzuführen. Auch ein Abrutschen der Hände der Bedienperson von dem während der Werkzeugbewegung gegen eine Anschlageneinrichtung zu pressenden Werkstück kann einen typischen dynamischen Eingriff darstellen.

**[0010]** Bei der Erfindung erfolgt eine Sicherung gegenüber derartigen dynamischen Eingriffen, indem zusätzlich eine Überwachung zumindest entlang einer Begrenzungsfläche erfolgt, die - bei beliebiger Form - letztlich eine Art Schutzglocke bildet. Die Begrenzungsfläche besitzt nämlich bezüglich einer Ebene, die parallel zu der Werkzeugbewegung und senkrecht zu der Erstreckungsrichtung der Angriffsstelle des Werkzeugs

verläuft, einen Querschnitt, der sich entlang eines Kreisbogens oder - insbesondere in radialer Richtung - darüber hinaus erstreckt.

**[0011]** Bei der Erfindung ist also ein Überwachungsbereich mit einer Begrenzungsfläche vorgesehen, deren minimale Ausdehnung - im Querschnitt - durch einen Kreisbogen vorgegeben ist. Der Mittelpunkt dieses Kreisbogens liegt - bezogen auf die Bewegungsrichtung des Werkzeugs - vor der Angriffsstelle des Werkzeugs. Im Falle des vertikal nach unten bewegten Oberwerkzeugs einer Gesenkbiegepresse befindet sich der Mittelpunkt des genannten Kreisbogens also in einem gewissen Abstand unterhalb der Angriffsstelle.

**[0012]** Außerdem besitzt der genannte Kreisbogen einen Radius, der wenigstens so groß gewählt ist, daß die genannte Begrenzungsfläche sich in radialer Richtung zumindest bis zu der Angriffsstelle des Werkzeugs erstreckt, so daß bezüglich der Bewegungsrichtung des Werkzeugs keine überwachungsfreie Lücke zwischen der Begrenzungsfläche und der Angriffsstelle des Werkzeugs besteht.

**[0013]** Die Erfindung gewährleistet somit eine verbesserte Sicherung des Gefahrenbereichs gegenüber dynamischen Eingriffen. Dennoch ist - wie bei den bekannten Sicherungsverfahren und -sensoren - ein ungefährliches und somit zulässiges Nachjustieren des zu bearbeitenden Werkstücks möglich, nämlich indem der Überwachungsbereich bzw. dessen Begrenzungsfläche bezüglich der Bewegungsrichtung des Werkzeugs räumlich begrenzt ist, so daß ein Eingriff in den an den Überwachungsbereich anschließenden Raumbereich keinen Abschaltvorgang auslöst.

**[0014]** Zu der erfindungsgemäßen Sicherung ist noch anzumerken, daß der Überwachungsbereich kein geschlossenes Raumvolumen bilden muß. Vielmehr kann auf eine geschlossene Überwachung der Begrenzungsfläche des Überwachungsbereichs beispielsweise in dem Fall verzichtet werden, daß ein Eingriff aufgrund der Geometrie der Werkzeuganordnung aus einer anderen Richtung ausgeschlossen ist. Dies betrifft insbesondere Eingriffe in den Gefahrenbereich von der bedienerabgewandten Seite des Werkzeugs.

**[0015]** Es ist bevorzugt, wenn die Begrenzungsfläche des Überwachungsbereichs an das Werkzeug angrenzt. Auf diese Weise ist nämlich sichergestellt, daß kein Eingriff zwischen der Angriffsstelle des Werkzeugs und dem Überwachungsbereich erfolgen kann, was insbesondere bei schnellen dynamischen Eingriffen zu einer Verletzungsgefahr führen könnte.

**[0016]** Vorzugsweise ist die Begrenzungsfläche des Überwachungsbereichs - entsprechend der minimalen Querschnittsausdehnung gemäß einem Kreisbogen - bezogen auf die Angriffsstelle des Werkzeugs konvex gewölbt.

**[0017]** Um ein möglichst umfassendes Schutzschild gegenüber dynamischen Eingriffen zu erzeugen, erstreckt sich der genannte Kreisbogen - und somit die Begrenzungsfläche des Überwachungsbereichs - vor-

zugsweise entlang eines Segmentwinkels von wenigstens 30°, insbesondere von ungefähr 90° oder ungefähr 180°. Diese Winkelangaben beziehen sich im Hinblick auf den Anwendungshintergrund einer Gesenkbiegepresse insbesondere auf einen im wesentlichen vertikalen Überwachungsradius als Ausgangspunkt.

**[0018]** Entsprechend dieser Winkelangaben kann der Querschnitt der Begrenzungsfläche also im wesentlichen die Form eines Viertelkreises oder eines Halbkreises, der durch das Werkzeug bzw. dessen Angriffsstelle unterbrochen sein kann, besitzen. Mit anderen Worten kann der Überwachungsbereich im wesentlichen die Form eines Kreissektors oder einer Kreishälfte aufweisen.

**[0019]** Weiterhin ist es bevorzugt, wenn die Begrenzungsfläche des Überwachungsbereichs sich entlang der Erstreckungsrichtung der Angriffsstelle des Werkzeugs erstreckt. Die Begrenzungsfläche überdeckt somit beispielsweise die Mantelfläche eines Zylindersegments, insbesondere eines Viertel- oder Halbzylindersegments.

**[0020]** In einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung handelt es sich bei der Begrenzungsfläche entlang des Kreisbogens und/oder entlang der Erstreckungsrichtung der Angriffsstelle des Werkzeugs um eine im wesentlichen geschlossen überwachte Fläche, so daß jeglicher Eingriff bzw. Durchdringen der Begrenzungsfläche detektiert werden kann. Eine derartige geschlossene Fläche läßt sich beispielsweise durch aneinandergrenzende Lichtstrahlbündel realisieren.

**[0021]** Zu dem Verlauf der Begrenzungsfläche des Überwachungsbereichs ist ferner anzumerken, daß zwar durch den genannten Kreisbogen-Querschnitt die minimale Erstreckung grundsätzlich vorgegeben ist. Allerdings kann der Verlauf an die Form des zu bearbeitenden Werkstücks angepaßt sein. Alternativ oder zusätzlich kann die Begrenzungsfläche an einer Stelle unterbrochen sein, an der aufgrund des Aufbaus des Werkzeugs ein Eingriff in den Gefahrenbereich ohnehin inhärent ausgeschlossen ist.

**[0022]** Für die Dimensionierung des Überwachungsbereichs wird vorzugsweise eine Resthöhe berücksichtigt, die bei einem Abschalten bzw. Anhalten des Werkzeugs stets eingehalten wird. Diese Resthöhe bestimmt sich allgemein nach dem größten Körperteil der Bedienerperson, das bei dynamischer Annäherung in den Gefahrenbereich gelangen kann. Die notwendige Resthöhe bestimmt sich aus dem definierten Körperteildurchmesser und der zulässigen Quetschung. Für einen Fingerschutz kann eine mögliche Resthöhe beispielsweise ca. 10 bis 14 mm betragen.

**[0023]** Die Berücksichtigung der Resthöhe bei der Erstreckung des Überwachungsbereichs in Bewegungsrichtung des Werkzeugs kann dahingehend erfolgen, daß die Erstreckung - ausgehend von der Angriffsstelle des Werkzeugs - wenigstens die Summe aus dem vorstehend genannten Überwachungsradius und der erläuterten Resthöhe beträgt. Im Falle des vertikal nach

unten bewegten Oberwerkzeugs einer Gesenkbiege-  
presse führt diese Berücksichtigung also zu einer Er-  
weiterung des Überwachungsbereichs nach unten.

**[0024]** Der die Ausdehnung des Kreisbogens vorge-  
bende minimale Überwachungsradius ist bevorzugt  
durch die Ansprechzeit des gegebenenfalls ausgelö-  
sten Abschaltvorgangs und/oder die maximale Annähe-  
rungs- bzw. Eintrittsgeschwindigkeit der Bedienperson  
vorgegeben, insbesondere durch das Produkt aus An-  
sprechzeit und maximaler Annäherungsgeschwindig-  
keit. Dadurch ist gewährleistet, daß selbst bei schnellst-  
möglichem Eingriff der Abschaltvorgang ausgelöst wird,  
noch bevor das in den Überwachungsbereich eindrin-  
gende Körperteil der Bedienperson mit dem Werkzeug  
in Kontakt kommt. Bei einer derartigen Bemessung  
kann der Überwachungsradius beispielsweise zwi-  
schen 20 und 50 mm, insbesondere zwischen 24 und  
40 mm betragen.

**[0025]** Alternativ hierzu kann für die Bemessung des  
Überwachungsradius die Bewegungsgeschwindigkeit  
des Werkzeugs, die Ansprechzeit des Abschaltvor-  
gangs und/oder der Nachlaufweg des Werkzeugs be-  
rücksichtigt werden. Insbesondere kann der Überwa-  
chungsradius wenigstens die Summe aus dem Produkt  
von Bewegungsgeschwindigkeit und Ansprechzeit ei-  
nerseits und Nachlaufweg andererseits betragen. In  
diesem Fall ist insbesondere im Hinblick auf einen Ein-  
griff in Verlängerung der Bewegungsrichtung des Werk-  
zeugs der gesamte Bremsweg des Werkzeugs berück-  
sichtigt. Bei einer derartigen Bemessung kann der Über-  
wachungsradius beispielsweise zwischen 6 und 16 mm,  
insbesondere zwischen 10 und 12 mm betragen.

**[0026]** Was die Lage des Mittelpunkts des erläuterten  
Kreisbogens betrifft, so kann dieser ausgehend von der  
Angriffsstelle des Werkzeugs in Bewegungsrichtung  
des Werkzeugs um wenigstens den Überwachungsra-  
dius - gemäß einer der vorstehend erläuterten Berechnungs-  
grundlagen - beabstandet angeordnet sein.

**[0027]** Die mittels des optoelektronischen Sensors  
durchgeführte eigentliche Überwachung kann im we-  
sentlichen lediglich entlang der Begrenzungsfläche des  
Überwachungsbereichs oder eines Teils hiervon erfol-  
gen. Es ist auch möglich, zusätzlich eine flächige Über-  
wachung entlang weiterer den Überwachungsbereich  
begrenzenden Flächen vorzusehen, insbesondere ent-  
lang jener Fläche, die im Querschnitt dem Radius des  
genannten Kreisbogens entspricht.

**[0028]** Alternativ oder zusätzlich kann die Überwa-  
chung des Überwachungsbereichs innerhalb der Be-  
grenzungsfläche erfolgen, also bezüglich des gesamten  
von der Begrenzungsfläche eingeschlossenen Raum-  
volumens.

**[0029]** Schließlich ist zu der Bewegung des Werk-  
zeugs anzumerken, daß diese in eine vergleichsweise  
schnelle Schließbewegung und eine nachfolgende,  
langsame Schließbewegung zur Bearbeitung unterteilt  
sein kann, wobei erst im Rahmen dieser Bearbeitungs-  
bewegung das Werkstück vom Werkzeug erfaßt und be-

arbeitet, insbesondere umgeformt wird.

**[0030]** Der Übergang von der schnellen Schließbe-  
wegung in die langsame Schließ- oder Bearbeitungsbewegung  
erfolgt vorzugsweise in einem Umschalt-  
punkt, welcher vom Bediener programmiert oder angelernt  
wird. Das Ziel des Bedieners ist es, diesen Punkt mög-  
lichst dicht an die Werkstückoberfläche zu legen. Die  
Überwachung bzw. die Schutzeinrichtung wird vorzugs-  
weise ab diesem Umschalt-  
punkt deaktiviert (sogenanntes Muting), da der Schutz nun durch die langsame  
Schließ- bzw. Bearbeitungsbewegung erfolgt.

**[0031]** Zu dem für die Überwachung des Überwa-  
chungsbereichs vorgesehenen optoelektronischen  
Sensor ist noch anzumerken, daß dieser als Sende- und  
Empfangseinrichtung beispielsweise eine Anordnung  
benachbarter und parallel zueinander verlaufender  
Lichtschranken aufweisen kann. Dies ist insbesondere  
dann von Vorteil, wenn lediglich eine flächige Überwa-  
chung der Begrenzungsfläche des Überwachungsbe-  
reichs erfolgen soll. Insbesondere für den Fall, daß nur  
die Begrenzungsfläche überwacht wird, kann die Emp-  
fangseinrichtung mit einzelnen lichtempfindlichen Bau-  
elementen realisiert werden.

**[0032]** Alternativ hierzu kann die Sende- und  
Empfangseinrichtung beispielsweise eine oder mehrere Laserdioden oder  
Leuchtdioden aufweisen, deren Sendelichtstrahl mittels  
einer Sendeoptik aufgeweitet wird, so daß diese Sende-  
einrichtung sich zur Überwachung eines Raumvolu-  
mens eignet. Hierzu kann eine ortsauflösende Emp-  
fangseinrichtung vorgesehen sein, beispielsweise  
CCD- oder CMOS-Empfänger mit einer zeilen- oder ma-  
trixförmigen Anordnung von Empfangselementen.

**[0033]** Entsprechend der Überwachungsfunktion ist  
die Sende- und/oder die Empfangseinrichtung vorzugsweise - bei Überwachung lediglich der Be-  
grenzungsfläche - gemäß dem genannten Kreisbogen  
bzw. - bei Überwachung des gesamten Überwachungs-  
bereichs - innerhalb des genannten Kreisbogens ange-  
ordnet, wobei diese Anordnung sich auf den bereits ge-  
nannten Querschnitt parallel zur Werkzeugbewegung  
und senkrecht zur Erstreckungsrichtung der Angriffs-  
stelle des Werkzeugs bezieht. Bei dieser Anordnung  
verlaufen die Sendelichtstrahlen bevorzugt parallel zur  
Erstreckungsrichtung der Angriffsstelle des Werkzeugs.  
Um die Werkzeugbewegung ungehindert durchführen  
zu können, ist es bevorzugt, wenn die Sende- und/oder die Empfangseinrichtung außerhalb des Ge-  
fahrenbereichs des Werkzeugs in einer grundsätzlich  
bekannten seitlichen Anordnung vorgesehen ist.

**[0034]** Dabei können die Sende- und die Empfangs-  
einrichtung als sogenanntes Aktiv-Aktiv-Sy-  
stem in einer unmittelbaren Gegenüberstellung aufge-  
baut sein, oder als Aktiv-Passiv-System, bei dem die  
Sende- und die Empfangseinrichtung ge-  
meinsam einem Reflektor gegenüberstehen.

**[0035]** Der erfindungsgemäße Sensor besitzt eine  
Auswerteeinrichtung, die anhand des Empfangssignals  
der Empfangseinrichtung eine Unterbrechung des Sen-

delichts zu erkennen vermag und gegebenenfalls den Abschaltvorgang auslöst. Selbstverständlich muß diese Auswerteeinrichtung nicht mit dem Werkzeug mitbewegt werden.

[0036] Weitere Ausführungsformen der Erfindung sind in den Unteransprüchen genannt.

[0037] Die Erfindung wird nachfolgend beispielhaft unter Bezugnahme auf die Zeichnungen erläutert; in diesen zeigen:

Fig. 1a und 1b Teile einer Gesenkbiegepresse in einer schematischen Seitenansicht mit einer weiteren Begrenzungsfläche des Überwachungsbereichs, und zwar zu verschiedenen Zeitpunkten der Werkzeugbewegung,

Fig. 2, 3 und 4 Teile einer Gesenkbiegepresse in einer schematischen Seitenansicht, jeweils mit unterschiedlichen Begrenzungsflächen des Überwachungsbereichs, und

Fig. 5a und 5b Teile einer bekannten Gesenkbiegepresse, und zwar in einer Vorderansicht bzw. einer Seitenansicht.

[0038] Die in den Fig. 5a und 5b gezeigte bekannte Gesenkbiegepresse besitzt ein Oberwerkzeug 11 und ein Unterwerkzeug 13. Das Oberwerkzeug 11 ist zu einer vertikal nach unten gerichteten Schließbewegung 15 antreibbar, um letztlich ein zwischen das Oberwerkzeug 11 und das Unterwerkzeug 13 eingeführtes Werkstück, beispielsweise ein Blech, zu verformen.

[0039] Der räumliche Bereich, der sich ausgehend von dem Oberwerkzeug 11 in Richtung der Schließbewegung 15 bis zu dem Unterwerkzeug 13 erstreckt, bildet einen Gefahrenbereich 17 für die Bedienperson, die das Werkstück zwischen Oberwerkzeug 11 und Unterwerkzeug 13 einführen und dort in einer bestimmten Lage justieren und halten soll (vgl. Fig. 5b).

[0040] Für die bekannte Überwachung des Gefahrenbereichs 17 sind eine Sendeeinrichtung 19 und eine Empfangseinrichtung 21 vorgesehen, die in einer Gegenüberstellung an den beiden Seiten des Oberwerkzeugs 11 montiert sind und dementsprechend der Schließbewegung 15 folgen (Fig. 5a). Die Sendeeinrichtung 19 emittiert einen Sendelichtbalken 23 in Richtung der Empfangseinrichtung 21. Der Sendelichtbalken 23 besitzt einen rechteckigen Querschnitt. Er verläuft innerhalb des Gefahrenbereichs 17, und zwar bezüglich der Richtung der Schließbewegung 15 vom Oberwerkzeug 11 geringfügig beabstandet (Fig. 5b).

[0041] Falls eine Unterbrechung oder Abschwächung des empfangenen Sendelichts detektiert wird, wird ein Abschaltvorgang ausgelöst, um die Schließbewegung 15 des Oberwerkzeugs 11 anzuhalten. Ein derartiger Abschaltvorgang erfolgt beispielsweise, wenn sich im unteren Teil des Gefahrenbereichs 17 eine Hand der Bedienperson befindet und wenn aufgrund der Abwärts-

bewegung 15 des Oberwerkzeugs 11 und somit des Sendelichtbalkens 23 die Hand ab einem gewissen Zeitpunkt zu einer Unterbrechung des Sendelichtbalkens 23 führt (statischer Eingriff).

[0042] Fig. 1a und 1b zeigen demgegenüber die Überwachung gemäß dem erfindungsgemäßen Verfahren und Sensor.

[0043] In Fig. 1a und 1b sind ebenfalls ein Oberwerkzeug 11 sowie ein Unterwerkzeug 13 gezeigt, auf dem ein zu verformendes Werkstück 25 aufliegt. Das Oberwerkzeug 11 führt zunächst eine schnelle Schließbewegung 15 durch. Die Angriffsstelle, also die untere Spitze des Oberwerkzeugs 11 ist mit dem Bezugszeichen 27 gekennzeichnet. Diese Angriffsstelle 27 erstreckt sich als Stempel in Betrachtungsrichtung.

[0044] Erfindungsgemäß wird zur Sicherung des Gefahrenbereichs des Oberwerkzeugs 11 ein Überwachungsbereich 29 überwacht, der in den Fig. 1a und 1b schraffiert dargestellt ist und durch eine - in den Fig. 1a und 1b als durchgezogene Linie dargestellte - Begrenzungsfläche 31 begrenzt ist.

[0045] Die Begrenzungsfläche 31 besitzt auf den beiden Seiten des Oberwerkzeugs 11 jeweils einen Abschnitt in Form eines Kreisbogens 33. Die beiden Kreisbögen 33 weisen einen gemeinsamen Mittelpunkt 35 auf, der bezüglich der Schließbewegungsrichtung 15 unterhalb der Angriffsstelle 27 des Oberwerkzeugs 11 liegt. Der in Fig. 1a gestrichelt eingezeichnete Radius 37 des jeweiligen Kreisbogens 33 ist so bemessen, daß die Begrenzungsfläche 31 deutlich oberhalb der Angriffsstelle 27 an das Oberwerkzeug 11 anschließt.

[0046] Im Bereich des Oberwerkzeugs 11 besitzt die Begrenzungsfläche 31 einen Abschnitt 39, der dem Umriss des Oberwerkzeugs 11 angepaßt ist, so daß der Überwachungsbereich 29 im wesentlichen unmittelbar an das Oberwerkzeug 11 angrenzt. Somit verläuft ein Ende des jeweiligen Kreisbogens 33 im Bereich des Oberwerkzeugs 11 im wesentlichen in horizontaler Richtung, und das jeweilige andere Ende im wesentlichen vertikal nach unten. Die beiden Kreisbögen 33 bilden einen Halbkreis, dessen Verlauf im Bereich des Oberwerkzeugs 11 gemäß dem Abschnitt 39 der Begrenzungsfläche 31 an die Form des Oberwerkzeugs 11 angepaßt ist.

[0047] Außerdem ist der Überwachungsbereich 29 nach unten verlängert, nämlich indem die Begrenzungsfläche 31 zwei Vertikalabschnitte 41 aufweist, die sich an das vertikal auslaufende Ende des jeweiligen Kreisbogenabschnitts 33 anschließen. Die Verlängerung des Überwachungsbereichs 29 gemäß der Vertikalabschnitte 41 nach unten erfolgt somit um eine Resthöhe 43.

[0048] Schließlich ist der Überwachungsbereich 29 nach unten durch einen Horizontalabschnitt 45 der Begrenzungsfläche 31 begrenzt.

[0049] Die Überwachung des Gefahrenbereichs sowohl innerhalb des Überwachungsbereichs 29 als auch entlang der Begrenzungsfläche 31 erfolgt durch eine - nicht dargestellte - Sendeeinrichtung und Empfangsein-

richtung in einer Gegenüberstellung in einer entsprechenden Weise wie in Fig. 5a gezeigt. Demzufolge erstrecken sich der Überwachungsbereich 29 und die Begrenzungsfläche 31 gemäß Fig. 1a und 1b in Betrachtungsrichtung, das heißt parallel zur Erstreckungsrichtung der Angriffsstelle 27 des Oberwerkzeugs 11.

Der Ablauf des Sicherungsverfahrens gestaltet sich wie folgt:

**[0050]** Das Oberwerkzeug 11 wird bei aktivierter Überwachung zunächst zu einer vergleichsweise schnellen Schließbewegung 15 vertikal nach unten angetrieben. Dabei bewegen sich der Überwachungsbereich 29, seine Begrenzungsfläche 31 und somit auch der Mittelpunkt 35 der Kreisbögen 33 mit dem Oberwerkzeug 11 mit. Währenddessen kann unterhalb des Überwachungsbereichs 29 bzw. unterhalb des Horizontalabschnitts 45 der Begrenzungsfläche 31 noch ein Eingriff in den Gefahrenbereich erfolgen.

**[0051]** Falls jedoch ein Eingriff in einem beliebigen Teil des Überwachungsbereichs 29 erfolgt, bzw. wenn die Begrenzungsfläche 31 aufgrund einer Annäherung der Bedienperson an irgendeinem Abschnitt 33, 39, 41, 45 durchdrungen wird, wird dies als Unterbrechung des von der Sendeeinrichtung emittierten Sendelichts detektiert. Daraufhin wird ein Abschaltvorgang ausgelöst, um das Oberwerkzeug 11 anzuhalten und dadurch eine mögliche Verletzung der Bedienperson zu vermeiden.

**[0052]** Sobald das Oberwerkzeug 11 und der Überwachungsbereich 29 die in Fig. 1b gezeigte Lage erreicht haben, wird von der schnellen Schließbewegung 15 auf eine vergleichsweise langsame Bearbeitungs- bewegung umgestellt, durch die das Werkstück 25 verformt werden soll. Gleichzeitig wird die Überwachung deaktiviert. Der Schutz der Bedienperson wird nun durch die langsame Schließ- bzw. Bearbeitungsbewegung realisiert.

**[0053]** Das Sicherungsverfahren und der Sensor gemäß der Erfindung bieten somit gegenüber der bekannten Sicherung des Gefahrenbereichs gemäß den Fig. 5a und 5b den Vorteil, daß eine Sicherung gegen dynamischen Eingriffen durch die Bedienperson gewährleistet ist. Falls nämlich während der schnellen Schließbewegung 15 ein Eingriff in den Gefahrenbereich, beispielsweise durch ein sogenanntes Nachgreifen erfolgt, ist durch die radiale Erstreckung des Überwachungsbereichs 29 entlang der Kreisbögen 33 um den Radius 37 gewährleistet, daß ein rechtzeitiges Abschalten der Bewegung des Oberwerkzeugs 11 erfolgt.

**[0054]** Im Hinblick auf Eingriffe von schräg oben oder von der Seite ist der Radius 37 beispielsweise wenigstens so groß gewählt, daß er dem Produkt der Ansprechzeit des Abschaltvorgangs und der höchstmöglichen Annäherungsgeschwindigkeit der Bedienperson entspricht.

**[0055]** Fig. 2 bis 4 zeigen in entsprechenden Seiten- bzw. Querschnittsansichten weitere Ausführungsfor-

men der erfindungsgemäßen Überwachung.

**[0056]** Bei der Ausführungsform gemäß Fig. 2 ist lediglich auf der der Bedienperson zugewandten Seite des Oberwerkzeugs 11 eine Sicherung vorgesehen, so daß der Überwachungsbereich 29 in der gezeigten Querschnittsansicht im wesentlichen eine Viertelkreisfläche einnimmt bzw. bezogen auf seine räumliche Ausdehnung ein Viertelzylindersegment umfaßt.

**[0057]** In dem Beispiel gemäß Fig. 2 wird die Begrenzungsfläche 31 des Überwachungsbereichs 29 nicht eigens überwacht, wie durch die gestrichelte Darstellung der Begrenzungsfläche 31 zum Ausdruck kommt. Es ist jedoch auch hier möglich, nur die Begrenzungsfläche 31 zu überwachen.

**[0058]** Bei der Ausführungsform gemäß Fig. 3 erfolgt eine Überwachung beispielsweise entlang der Begrenzungsfläche 31, also entlang des Halbkreisbogens 33, der Vertikalabschnitte 41 und des Horizontalabschnitts 45.

**[0059]** Der Mittelpunkt 35 des Kreisbogens 33 ist hier genau um den Radius 37 des Kreisbogens 33 unterhalb der Angriffsstelle 27 angeordnet.

**[0060]** Für den unteren Teil des Überwachungsbereichs 29 ist - ähnlich wie bei der Ausführungsform gemäß Fig. 1a und 1b - eine minimale Resthöhe 43 vorgesehen.

**[0061]** Fig. 4 zeigt die minimal erforderliche Erstreckung der Begrenzungsfläche 31, die erforderlich ist, um eine Sicherung gegenüber Eingriffen von der Seite bzw. von schräg oben zu erzielen.

**[0062]** Hier erfolgt eine Überwachung lediglich entlang des Kreisbogens 33 (durchgezogene Linie) bzw. entlang der Verlängerung des Kreisbogens 33 in Betrachtungsrichtung. Der Kreisbogen 33 erstreckt sich über wenigstens 30°, wobei die Winkelhalbierende des Kreisbogens 33 bzw. des entsprechenden Kreissegments einen Winkel von ca. 45° zur Horizontalen bildet. Die Begrenzungsfläche 31 erstreckt sich somit flächig konvex.

**[0063]** Der Mittelpunkt 35 des Kreisbogens 33 ist um den Radius 37 genau unterhalb der Angriffsstelle 27 angeordnet.

**[0064]** Zu den Ausführungsformen gemäß Fig. 1a, 1b, 2, 3 und 4 ist noch anzumerken, daß die Erstreckung, insbesondere die radiale Erstreckung des Überwachungsbereichs 29 bzw. der Begrenzungsfläche 31 auch über den minimal erforderlichen Überwachungsradius hinausgehen kann. So entspricht der in den Fig. 1a und 1b gezeigte Radius 37 der Kreisbögen 33 nicht unbedingt dem minimal erforderlichen Überwachungsradius, sondern kann über diesen hinausgehen, beispielsweise um ein vollständiges Umschließen der Unterseite des Oberwerkzeugs 11 zu gewährleisten. Es ist auch möglich, daß die Begrenzungsfläche 31 im Querschnitt nicht unbedingt eine Kreisbogenform, sondern beispielsweise einen rechtwinkligen Verlauf besitzt.

# Bezugszeichenliste

## [0065]

11	Oberwerkzeug
13	Unterwerkzeug
15	Schließbewegung
17	Gefahrenbereich
19	Sendeeinrichtung
21	Empfangeinrichtung
23	Sendelichtbalken
25	Werkstück
27	Angriffsstelle
29	Überwachungsbereich
31	Begrenzungsfläche
33	Kreisbogen
35	Mittelpunkt
37	Radius des Kreisbogens
39	Abschnitt der Begrenzungsfläche im Bereich des Oberwerkzeugs
41	Vertikalabschnitt der Begrenzungsfläche
43	Resthöhe
45	Horizontalabschnitt der Begrenzungsfläche

## Patentansprüche

1. Verfahren zur Sicherung eines Gefahrenbereichs (17) eines bewegten, eine Angriffsstelle (27) aufweisenden Werkzeugs, insbesondere eines vertikal nach unten bewegten Oberwerkzeugs (11) einer Gesenkbiegepresse, wobei der Gefahrenbereich durch die Erstreckung der Angriffsstelle (27) des Werkzeugs und den Nachlaufweg des Werkzeugs entlang der Bewegungsrichtung vorgegeben ist, wobei ein optoelektronischer Sensor mit dem Werkzeug (11) mitbewegt wird und den Gefahrenbereich überwacht, und wobei bei Detektion eines Eingriffs in den Gefahrenbereich ein Abschaltvorgang zum sofortigen Anhalten der Werkzeugbewegung ausgelöst wird, **dadurch gekennzeichnet**, **daß** zur erweiterten Sicherung des Gefahrenbereichs gegenüber dynamischen Eingriffen ein Überwachungsbereich (29) mit einer Begrenzungsfläche (31) überwacht wird, deren Querschnitt parallel zur Werkzeugbewegung (15) und senkrecht zur Erstreckungsrichtung der Angriffsstelle (27) des Werkzeugs sich entlang eines Kreisbogens (33) oder darüber hinaus erstreckt, wobei der Mittelpunkt (35) des Kreisbogens von der Angriffsstelle (27) des Werkzeugs in Bewegungsrichtung (15) des Werkzeugs beabstandet angeordnet ist, und wobei der Kreisbogen (33) einen Radius (37) (Überwachungsradius) aufweist, der wenigstens so groß ist, daß die Begrenzungsfläche (31) des Überwachungsbereichs - zumindest bediener-

seitig - sich bis zu der Angriffsstelle (27) des Werkzeugs oder radial darüber hinaus erstreckt.

2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, **daß** die Begrenzungsfläche (31) des Überwachungsbereichs (29) an das Werkzeug (11) angrenzt, und/oder **daß** die Begrenzungsfläche (31) des Überwachungsbereichs (29) bezüglich der Angriffsstelle (27) des Werkzeugs (11) konvex gewölbt ist.
3. Verfahren nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, **daß** der Kreisbogen (33) sich entlang eines Kreis-segmentwinkels von wenigstens 30°, insbesondere von ca. 90° oder ca. 180° erstreckt, wobei die Winkelhalbierende des Kreis-segmentwinkels vorzugsweise einen Winkel von 45° zur Horizontalen bildet, und/oder **daß** der Querschnitt der Begrenzungsfläche (31) im wesentlichen die Form eines Viertelkreises oder eines Halbkreises aufweist, und/oder daß ein Ende des Kreisbogens (33) horizontal in Richtung des Werkzeugs verläuft (11), und/oder **daß** ein Ende des Kreisbogens (33) vertikal nach unten verläuft.
4. Verfahren nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, **daß** die Begrenzungsfläche (31) des Überwachungsbereichs (29) sich parallel zu der Erstreckungsrichtung der Angriffsstelle (27) des Werkzeugs (11) erstreckt, und/oder **daß** die Begrenzungsfläche (31) entlang des Kreisbogens (33) zumindest im wesentlichen geschlossen ist, und/oder **daß** der Verlauf der Begrenzungsfläche (31) des Überwachungsbereichs (29) an die Form des Werkzeugs (11), an die Form des zu bearbeitenden Werkstücks und/oder an einen geometriebedingten Ausschluß eines Eingriffs angepaßt ist, und/oder **daß** die Erstreckung des Überwachungsbereichs (29) ausgehend von der Angriffsstelle (27) des Werkzeugs (11) in dessen Bewegungsrichtung (15) wenigstens die Summe aus dem Überwachungsradius (37) - insbesondere dem Nachlaufweg des Werkzeugs - und einer Resthöhe (43) beträgt, wobei die Resthöhe (43) durch das zu schützende Körperteil der Bedienperson vorgegeben ist.
5. Verfahren nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, **daß** der Überwachungsradius (37) durch die Ansprechzeit des Abschaltvorgangs und/oder die ma-



- ximale Annäherungsgeschwindigkeit einer Bedierson vorgegeben ist,  
wobei der Überwachungsradius insbesondere wenigstens das Produkt aus Ansprechzeit und maximaler Annäherungsgeschwindigkeit beträgt, und/oder  
wobei der Überwachungsradius (37) vorzugsweise zwischen 20 und 50 mm, insbesondere zwischen 24 und 40 mm beträgt.
6. Verfahren nach einem der vorangehenden Ansprüche,  
**dadurch gekennzeichnet,**  
**daß** der Überwachungsradius (37) durch die Bewegungsgeschwindigkeit des Werkzeugs, die Ansprechzeit des Abschaltvorgangs und/oder den Nachlaufweg des Werkzeugs vorgegeben ist, wobei der Überwachungsradius insbesondere wenigstens die Summe aus Produkt von Bewegungsgeschwindigkeit und Ansprechzeit einerseits und Nachlaufweg andererseits beträgt, und/oder wobei der Überwachungsradius vorzugsweise zwischen 6 und 16 mm, insbesondere zwischen 10 und 12 mm beträgt.
7. Verfahren nach einem der vorangehenden Ansprüche,  
**dadurch gekennzeichnet,**  
**daß** der Mittelpunkt (35) des Kreisbogens (33) ausgehend von der Angriffsstelle (27) des Werkzeugs (11) in Bewegungsrichtung (15) des Werkzeugs wenigstens um den Überwachungsradius (37) beabstandet angeordnet ist, insbesondere wenigstens um die Summe aus Produkt von Bewegungsgeschwindigkeit des Werkzeugs und Ansprechzeit des Abschaltvorgangs einerseits und Nachlaufweg des Werkzeugs andererseits, und/oder  
**daß** der Mittelpunkt (35) des Kreisbogens (33) sich mit dem Werkzeug (11) mitbewegt.
8. Verfahren nach einem der vorangehenden Ansprüche,  
**dadurch gekennzeichnet,**  
**daß** die Überwachung im wesentlichen flächig entlang der Begrenzungsfläche (31) oder eines Teils, insbesondere eines bedienerseitigen Teils der Begrenzungsfläche erfolgt, und/oder  
**daß** die Überwachung im Überwachungsbereich (29) innerhalb der Begrenzungsfläche (31) erfolgt.
9. Verfahren nach einem der vorangehenden Ansprüche,  
**dadurch gekennzeichnet,**  
**daß** die Bewegung des Werkzeugs (11) in eine Schließbewegung (15) und eine nachfolgende langsamere Bearbeitungsbewegung unterteilt ist, wobei der Übergang von der Schließbewegung (15) zu der Bearbeitungsbewegung vorzugsweise zu einem Zeitpunkt erfolgt, zu dem der Überwachungsbereich (29) unmittelbar oder mit einem Abstand von weniger als 10 mm an die Sollposition des zu bearbeitenden Werkstücks (25) anschließt, und/oder  
wobei die Überwachung des Überwachungsbereichs (29) vorzugsweise zum Zeitpunkt des Übergangs von der Schließbewegung (15) zu der Bearbeitungsbewegung deaktiviert wird.
10. Verfahren nach einem der vorangehenden Ansprüche,  
**dadurch gekennzeichnet,**  
**daß** es sich bei der Angriffsstelle (27) des Werkzeugs (11) um eine längliche Biegelinie oder Schnittkante handelt, und/oder  
**daß** die Überwachung des Überwachungsbereichs (29) mittels einer Lichtsendeeinrichtung und einer optoelektronischen Empfangseinrichtung erfolgt, insbesondere mittels einer Anordnung benachbarter Lichtschranken oder mittels einer Anordnung aus wenigstens einer Lichtsendeeinrichtung und einer ortsauflösenden Empfangseinrichtung.
11. Optoelektronischer Sensor zur Sicherung eines Gefahrenbereichs (17) eines bewegten, eine Angriffsstelle (27) aufweisenden Werkzeugs, insbesondere eines vertikal nach unten bewegten Oberwerkzeugs (11) einer Gesenkbiegepresse, wobei der Gefahrenbereich durch die Erstreckung der Angriffsstelle (27) des Werkzeugs und den Nachlaufweg des Werkzeugs entlang der Bewegungsrichtung (15) vorgegeben ist, wenigstens mit einer Sendeeinrichtung zum Ausenden von Sendelicht in Richtung des Gefahrenbereichs, einer Empfangseinrichtung zum Empfangen von Sendelicht aus dem Gefahrenbereich, und einer Auswerteeinrichtung zum Auslösen eines Abschaltvorgangs bei Detektion eines Eingriffs in den Gefahrenbereich,  
wobei der Sensor zumindest teilweise mit dem Werkzeug (11) mitbewegbar ist, und  
wobei der Sensor insbesondere zur Durchführung des Verfahrens nach einem der vorhergehenden Ansprüche ausgebildet ist,  
**dadurch gekennzeichnet,**  
**daß** zur erweiterten Sicherung des Gefahrenbereichs gegenüber dynamischen Eingriffen das Sendelicht in einen Überwachungsbereich (29) ausendbar und aus diesem empfangbar ist, der durch eine Begrenzungsfläche (31) begrenzt ist, deren Querschnitt parallel zur Werkzeugbewegung und senkrecht zur Erstreckungsrichtung der Angriffsstelle des Werkzeugs sich entlang eines Kreisbogens (33) oder darüber hinaus erstreckt, wobei der Mittelpunkt (35) des Kreisbogens von der Angriffsstelle (27) des Werkzeugs in Bewegungsrichtung (15) des Werkzeugs beabstandet angeordnet



net ist, und wobei der Kreisbogen (33) einen Radius (37) (Überwachungsradius) aufweist, der wenigstens so groß ist, daß die Begrenzungsfläche (31) des Überwachungsbereichs - zumindest bedienerseitig - sich bis zu der Angriffsstelle (27) des Werkzeugs oder radial darüber hinaus erstreckt. 5

12. Sensor nach Anspruch 11, **dadurch gekennzeichnet**,  
**daß** durch die Sendeeinrichtung mehrere parallel und benachbart zueinander verlaufende Sendelichtstrahlen aussendbar sind, und/oder  
**daß** die Sendeeinrichtung wenigstens eine Laserdioden- oder Leuchtdiode aufweist, und/oder  
**daß** die Sendeeinrichtung eine Sendeoptik aufweist, durch die ein Sendelichtstrahl aufweitbar ist. 10 15
13. Sensor nach einem der Ansprüche 11 und 12, **dadurch gekennzeichnet**,  
**daß** die Empfangseinrichtung mehrere photoelektrische Empfangselemente aufweist, die jeweils einem Sendelichtstrahl zugeordnet sind, oder  
**daß** die Empfangseinrichtung einen oder mehrere zeilen- oder matrixförmige photoelektrische Empfänger, insbesondere CCD- oder CMOS-Empfänger aufweist. 20 25
14. Sensor nach einem der Ansprüche 11 bis 13, **dadurch gekennzeichnet**,  
**daß** die Sendeeinrichtung und/oder die Empfangseinrichtung entlang des Kreisbogens (33) und/oder innerhalb des Kreisbogens (33) angeordnet ist. 30

35

40

45

50

55

Fig. 1a

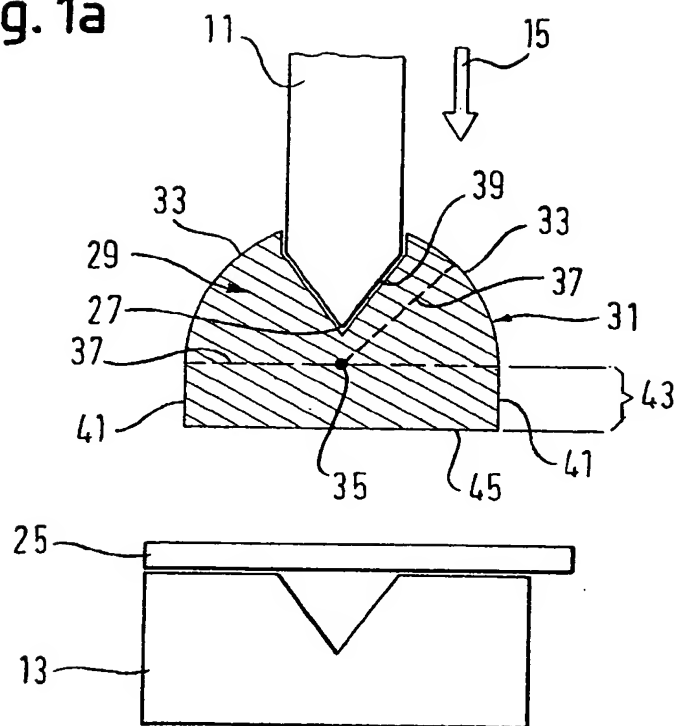


Fig. 1b

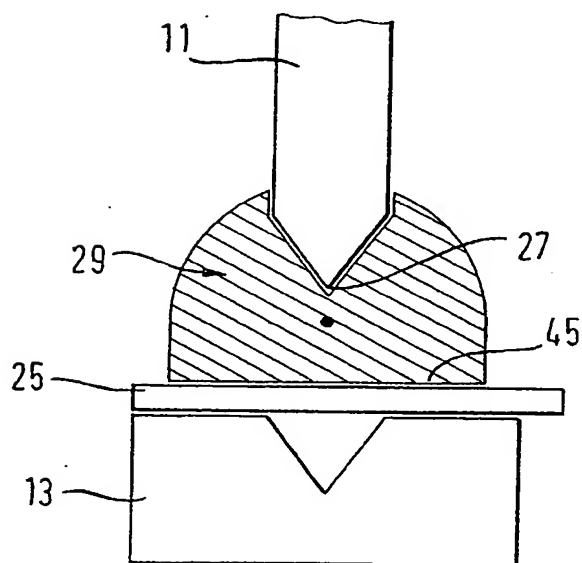


Fig. 2

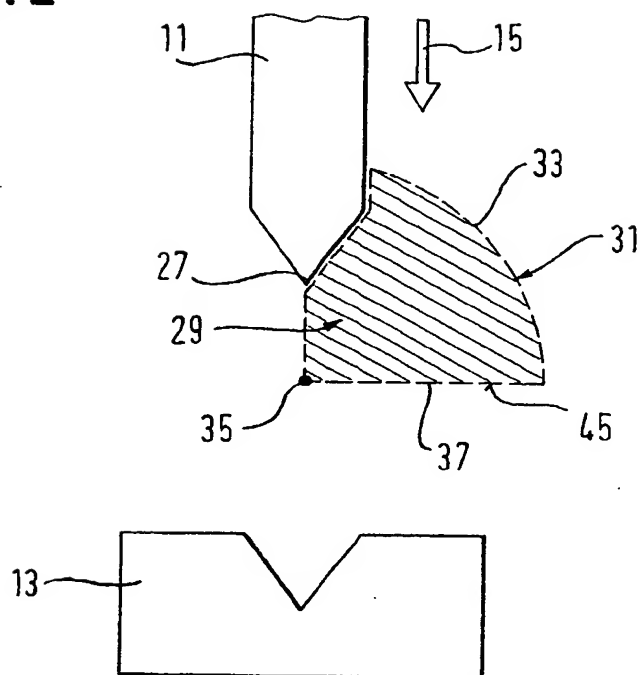


Fig. 3

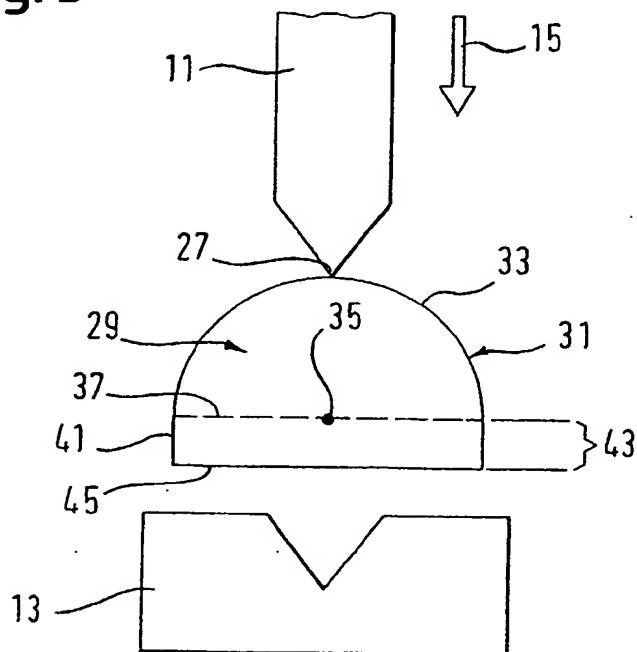


Fig. 4

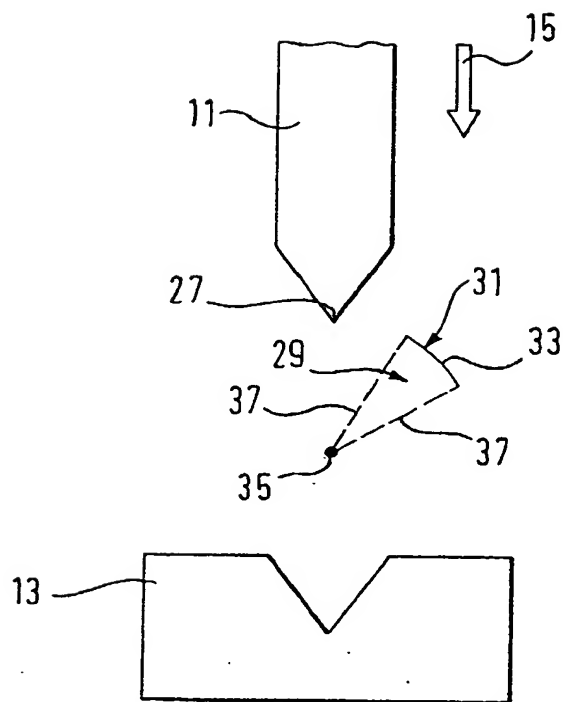


Fig. 5a

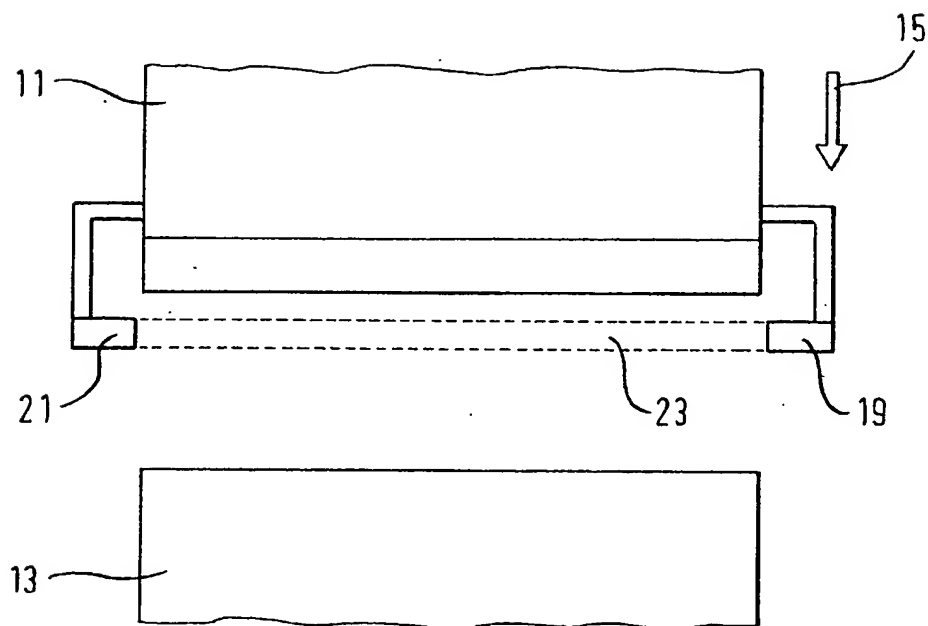
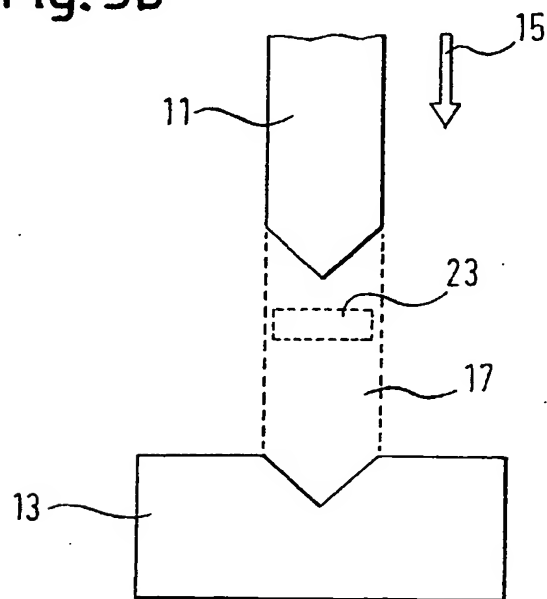
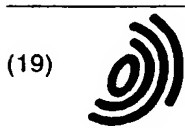


Fig. 5b





Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets



(11)

**EP 1 291 573 A3**

(12)

## EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(88) Veröffentlichungstag A3:  
07.01.2004 Patentblatt 2004/02

(51) Int Cl.7: **F16P 3/14**

(43) Veröffentlichungstag A2:  
12.03.2003 Patentblatt 2003/11

(21) Anmeldenummer: **02015932.3**

(22) Anmeldetag: **17.07.2002**

(84) Benannte Vertragsstaaten:  
**AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR  
IE IT LI LU MC NL PT SE SK TR**  
Benannte Erstreckungsstaaten:  
**AL LT LV MK RO SI**

(72) Erfinder:  
• **Braune, Ingolf**  
79194 Gundelfingen (DE)  
• **Plasberg, Georg, Dr.**  
79353 Bahligen (DE)

(30) Priorität: **05.09.2001 DE 10143505**

(74) Vertreter: **Manitz, Finsterwald & Partner GbR**  
Postfach 31 02 20  
80102 München (DE)

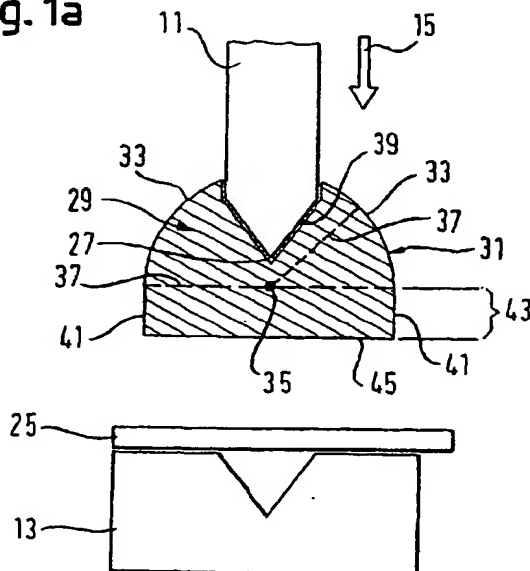
(71) Anmelder: **SICK AG**  
79183 Waldkirch (DE)

### (54) Sicherungsverfahren und optoelektronischer Sensor

(57) Die Erfindung betrifft ein Verfahren und einen Sensor zur Sicherung eines Gefahrenbereichs eines bewegten, eine Angriffsstelle (27) aufweisenden Werkzeugs (11). Ein Überwachungsbereich (29) mit einer Begrenzungsfläche (31) wird überwacht, deren Querschnitt sich entlang eines Kreisbogens (33) oder darüber hinaus erstreckt, wobei der Mittelpunkt (35) des

Kreisbogens (33) von der Angriffsstelle (27) des Werkzeugs (11) in Bewegungsrichtung des Werkzeugs beabstandet angeordnet ist, und wobei der Kreisbogen (33) einen Radius aufweist, der wenigstens so groß ist, daß die Begrenzungsfläche des Überwachungsbereichs - zumindest bedienerseitig - sich bis zu der Angriffsstelle (27) des Werkzeugs (11) oder radial darüber hinaus erstreckt.

**Fig. 1a**





Europäisches  
Patentamt

# EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung  
EP 02 01 5932

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.7)
X	WO 00 67932 A (APPLEYARD ROBERT MEREDITH ;LAZER SAFE PTY LTD (AU)) 16. November 2000 (2000-11-16) * das ganze Dokument *	1,2,4, 8-14	F16P3/14
A	DE 27 50 234 B (LICENTIA GMBH) 11. Januar 1979 (1979-01-11) * das ganze Dokument *	1,4,6, 8-13	
A	US 5 579 884 A (APPLEYARD THOMAS J ET AL) 3. Dezember 1996 (1996-12-03) * das ganze Dokument *	1,4,6, 8-13	
A	GB 2 120 742 A (PULL DONALD VIVIAN) 7. Dezember 1983 (1983-12-07) * Abbildungen 2,3 *		
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.7)
			F16P B30B B21D
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort <b>DEN HAAG</b>		Abschlußdatum der Recherche <b>14. November 2003</b>	Prüfer <b>Das Neves, N</b>
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur			

EPO FORM 1503 03 B2 (P04C03)



**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT  
 ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 02 01 5932

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentedokumente angegeben.  
 Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am  
 Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

14-11-2003

Im Recherchenbericht angeführtes Patentedokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
WO 0067932	A	16-11-2000	AT 238858 T	15-05-2003
			WO 0067932 A1	16-11-2000
			AU 738619 B2	20-09-2001
			AU 4276500 A	21-11-2000
			BR 0010288 A	02-07-2002
			CN 1362898 T	07-08-2002
			EP 1198308 A1	24-04-2002
			JP 2003504207 T	04-02-2003
			ZA 200109148 A	13-06-2002
DE 2750234	B	11-01-1979	DE 2750234 B1	11-01-1979
US 5579884	A	03-12-1996	AU 667057 B2	07-03-1996
			AU 2708492 A	22-04-1993
GB 2120742	A	07-12-1983	KEINE	

EPO FORM P0401

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82